

## SP 1.3505

KATEGÓRIA Kovové striekacie drôty

TYP Pevný tepelný striekací drôt pre nátery s vysokou tvrdosťou.

APLIKÁCIE Časti strojov, skladovacie plochy, hriadele atď..

VLASTNOSTI Vysoko legovaný pevný drôt na striekanie kovov na báze karbidu C-Cr na nanášanie tvrdých povlakov na časti vystavené oderu. Vynikajúca pevnosť spojenia.

KLASIFIKÁCIA EN ISO 14919:~150 Cr 4  
DIN: W.Nr. 1.3505

VHODNÉ PRE Plameňové striekanie , elektrický striekanie a vysokorýchlostné plameňové striekanie.

## ANALÝZA STRIEKACIEHO DRÔTU (TYPICKÉ HODNOTY)

C	Mn	Si	Cr
1,00	0,30	0,25	1,50

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc
				-20°C	-40°C	-60°C	
							47-52

## PARAMETRE STRIEKANIA / BALENIE

Parametre					Balenie
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Vzdialenosť	Tlak vzduchu	kg / 1000
1,6	32	100-200	15-22 cm	60 psi	15 kg K-300 / H-420 20 kg
2,4					
3,2					
4,76					

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa

PRÍPRAVA Povrch musí byť očistený od nečistôt. Najlepšie výsledky sa zvyčajne dosahujú pieskovaním oxidom hlinitým pod uhlom 90 stupňov